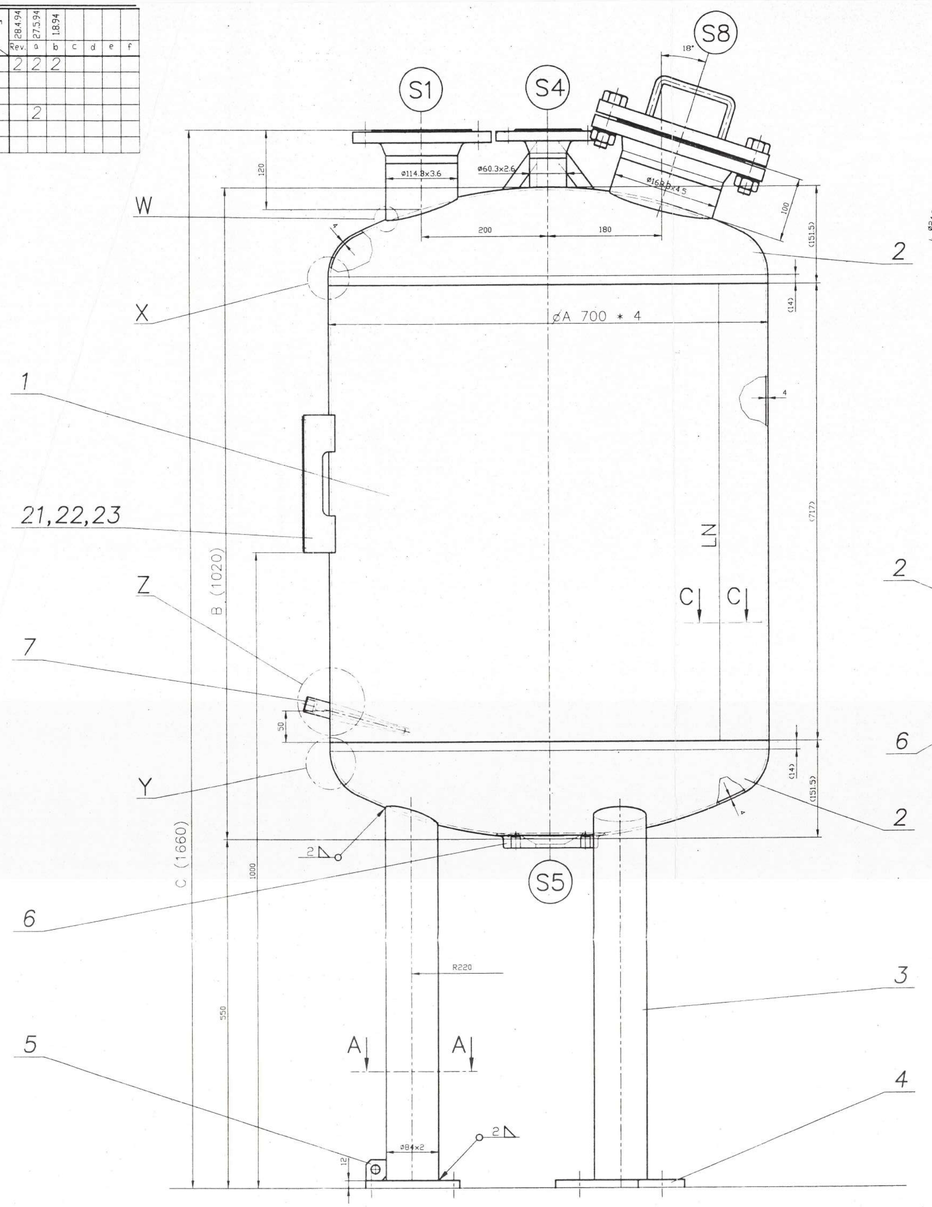
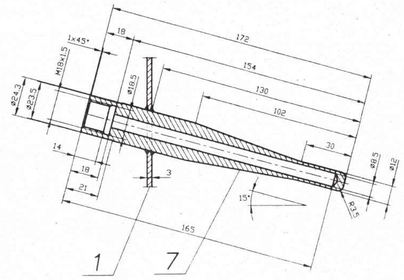
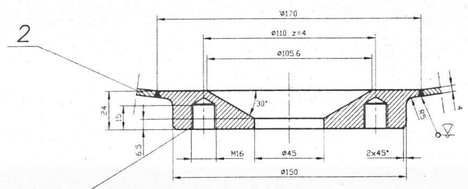
Empfänger	Datum	28.4.94	27.5.94	1.8.94				
	Rev.	a	b	c	d	e	f
Kunde		2	2	2				
Werk								
Montage								
TÜV		2						



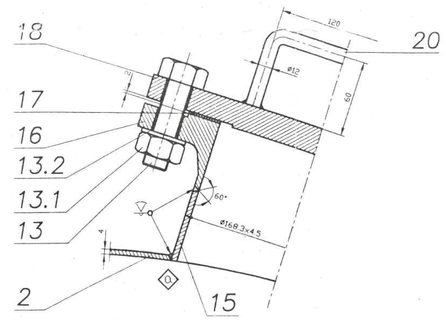
Detail Z
M 1:2
Thermometerhalse (S6,S7) lt.BC–Norm Blatt 11.2 Typ 1



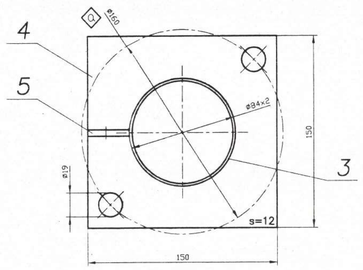
Detail Blockflansch S5
M 1:2
Blockflansch lt.BC–Norm Blatt 11.3



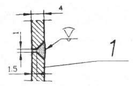
Schnitt B–B
M 1:2.5
Vorschweißflansch DN150 PN6, DIN2631
Blindflansch DN150 PN6, DIN 2527



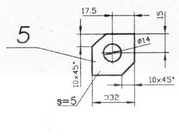
Schnitt A–A
M 1:2.5



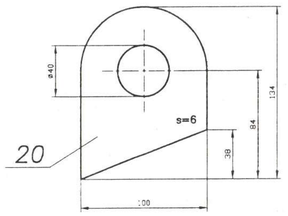
Schnitt C–C
M 1:1



Detail Erdungslasche:
M 1:2.5

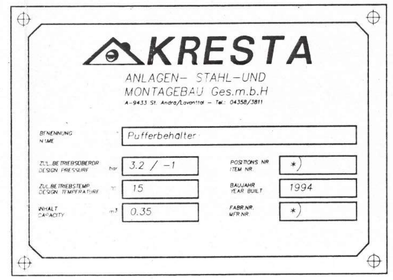


Detail Hebeöse:
M 1:2.5



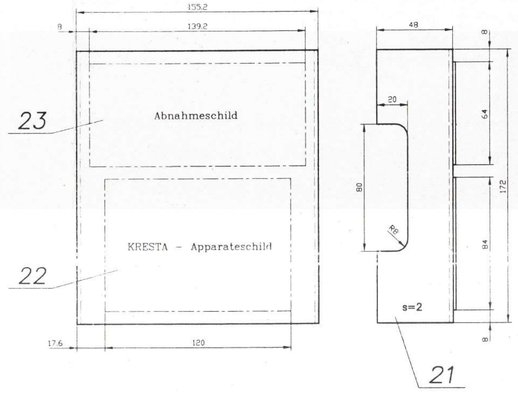
STUTZENTABELLE							
Bez.	Stk.	NW	ND	Dichtfläche	Benennung	Norm	Bemerkung
S1	1	100	16	C	Überfallsicherung	2633	
S2	1	50	16	C	Produkt–Eintritt–Reserve	2633	mit Blindflansch
S3	1	50	16	C	Produkt–Eintritt–Reserve	2633	mit Blindflansch
S4	1	50	16	C	Produkt–Eintritt	2633	
S5	1	40			Bodenentleerung		BC–Norm Blatt 11.
S6	1				Temperaturmessung–Reserve		BC–Norm Blatt 11.2 Typ
S7	1				Temperaturmessung–Reserve		BC–Norm Blatt 11.2 Typ
S8	1	150	6	C	Handloch	2631	mit Blindflansch
S9	1	25	16	C	Entlüftung	2633	mit Blindflansch

Detail Apparateschild



*)

Behälter	
Pos.Nr.	Fabr.Nr.
503.36	94071–1
507.36	94071–2
505.36	94071–3
513.36	94071–4
509.36	94071–5



Oberflächenbehandlung außen: gebeizt und passiviert
Oberflächenbehandlung innen: Ra 1my – Mantelblech kaltgewalzt
– Klopperböden und Schweißnähte mit Korn 400 blecheben verschleifen.

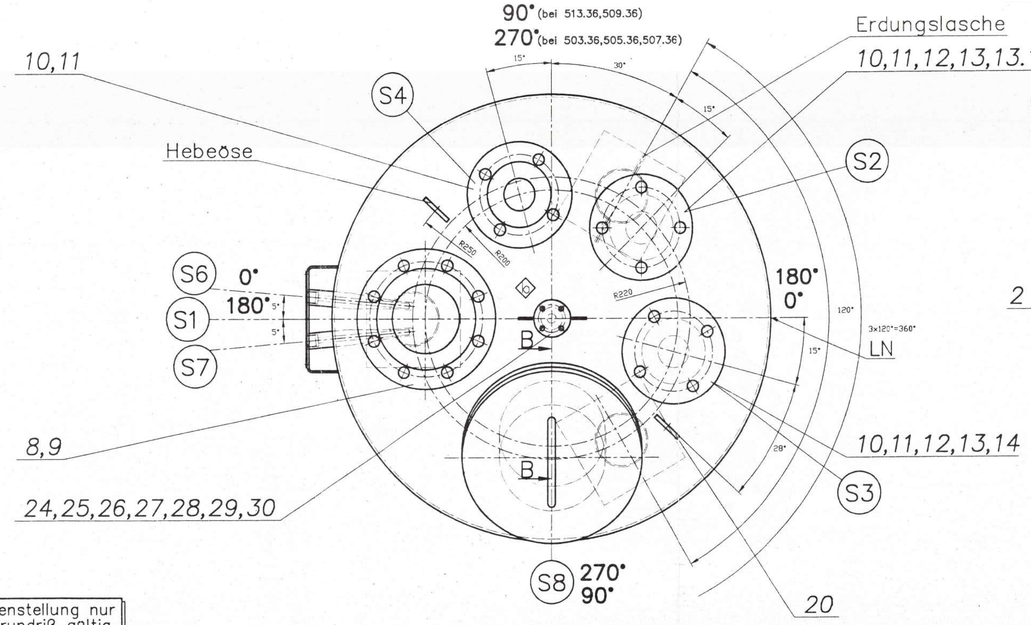
Am Flanschrand sind Schraubenwerkstoff und Art der Dichtung mit DIN–Nr. einzuschlagen.

Fußausführung ähnlich DIN 28081

Dichtungsmaterial: Teflon

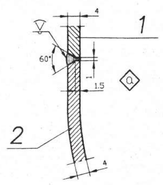
Schraubenwerkstoff: A2

Schweißnahtprüfung gem. 67.VO

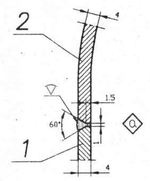


Stutzenstellung nur im Grundriß gültig

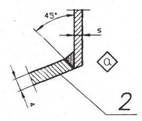
Detail Y
M 1:1



Detail X
M 1:1



Detail W
M 1:1
Stutzen S1,S2,S3,S4,S8



c	Istmasse ergaenzt	Do	18.8.94		
b	Techn. Daten, Typenschild, Entlüftung	Kon	15.6.94	Ka	1.8.94
a	Schweissdetails, Bemassung	Kon	24.5.94	Ka	27.5.94
Rev	Aenderung	Gez.	Datum	Gepr.	Datum

TECHNISCHE DATEN			
Medium	Produkt	Gesamt–/Nennvol.	0.35 / 0.25m3
Betriebsüberdruck	3.2 / –1 bar	Berechnungsüberdr.	3.2 / –1 bar
Betriebstemperatur	15 °C	Berechnungstemp.	100 / –10 °C
Probeüberdruck	4.8 bar	Berechn.vorschrift	ÖWBV
Fabriksnummer	94071–1 bis 5	Baujahr	1994
Schweißfaktor	0.8	Isolierung	nein
Vorprüfung durch	TÜV	Amtl. Abnahme	TÜV
Dichte v. Medium			

94 071–5	701	1000	1640
94 071–4	700 ±2	1000	1640
94 071–3	700	1020	1660
94 071–2	701	1002	1642
94 071–1	700 ±2	1000	1640
Behaelter	ø A	B	C

ISTMASSE

1.4571	1.4301	WIG	EAS 2 IG
1.4301	1.4301	WIG	EAS 2 IG
1.4571	1.4571	WIG	EAS 4MIG
Werkstoff 1	Werkstoff 2	Verfahren	Zusatzwerkstoff

SCHWEISSPLAN

	Datum	Name
Gez.	25.4.94	Kon
Gepr.	28.4.94	Ka
Freig.	27.6.94	Ka

Schutzvermerk DIN 34

Anlage, Benennung: Projekt MPS 180
Pufferbehälter 503.36,507.36,505.36,513.36,509.36

Maßstab	Gewicht kg	Kunde
1:5	130	Biochemie Kundl GmbH

Auftrag Nr.	Zeichnung Nr. Format	Rev
P94/071	3526–1	C

CAE KRESTA ANLAGENBAU Ges.m.b.H. A-9433 St.Andrä